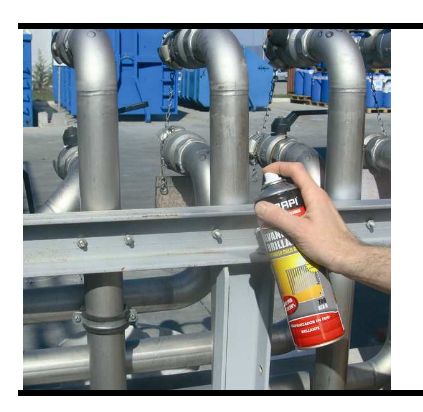


FICHE TECHNIQUE

706



NZA B

GALVANISATION – ANTICORROSION
BRILLANTE

TENUE BROUILLARD SALIN > 400 HEURES

DEFINITION

Revêtement antirouille à très haute teneur en zinc pour la protection de toutes pièces métalliques par galvanisation à froid.

BENEFICES

- Nos boites de 1 kg et seaux de 5 kg **sont conformes à la DIRECTIVE** 2004/42/CE - catégorie i : revêtement mono composant à fonction spéciale, taux COV < 500g/l (2010).
- Séchage rapide,
- Recouvrable par toute peinture,
- Passivation de la surface qui se poursuit et se renforce dans le temps par la formation d'un alliage ferro-zinc en surface,
- Formulation à base d'un zinc lamellaire,
- Aspect métallisé brillant.
- Excellente résistance aux produits chimiques (sauf acides forts), aux intempéries et à la corrosion.
- Conforme à la norme ISO 12944.
- Sans danger par rapport aux 'bombes' propulsées au butane.
- Pouvoir couvrant supérieur aux 'galva butane', environ +30% de produit actif.

DOMAINES D'APPLICATIONS

- Rails, glissières d'autoroutes, raccords des cordons de soudure sur pièces galvanisées, charpentes et matériels agricoles.
- Grillage, barrières, tuyauteries, réservoirs et tout support métallique nécessitant la protection d'une galvanisation.
- Toutes surfaces métalliques (fer, acier, galvanisé et alliages légers) particulièrement exposées aux atmosphères humides, marines.
- Ne pas appliquer sur des surfaces soumises à des températures >300℃.
- Galvanisation de constructions neuves ou retouches après éclat, choc ou soudure.

Usine & siège social
Parc Industriel de la Plaine de l'Ain
5 allée des Cèdres - 01150 Saint-Vulbas
Tél. +33 (0)4 74 40 20 20 - Fax +33 (0)4 74 40 20 21
www.orapi.com

FT 706 / Indice 08 – 15/04/2010



FICHE TECHNIQUE

CARACTERISTIQUES

Aspect après séchage	brillant
Couleur	gris métallisé
Densité	1,4
Temps de séchage hors poussière	15 minutes (toucher) - 12 h (complet)
Pouvoir couvrant	1,5 à 3 m²/aérosol – 9 à 12 m²/kg de vrac
ES	>60%
% en Métal	> 80% du film sec
Pureté du zinc	>99,9%
Viscosité	190 cSt

MODE D'EMPLOI

Enlever toutes les parties détachables du métal : rouille pulvérulente, calamine, graisses.
Appliquer à la brosse, au rouleau, au pistolet pour le vrac, sur des surfaces propres et sèches.

Aérosol : agiter vigoureusement pendant une minute, les billes doivent rouler librement.
Pulvériser à 20 cm environ régulièrement en évitant les coulures.
Purger tête en bas rapidement après emploi jusqu'à ce qu'il n'y ait plus de peinture dans la buse.
GAZ propulseur : ininflammable = CO_2.

EMBALLAGES

Aérosol 650 ml	Réf. 4706 A4	x 12
Boite 1 kg	Réf. 2706 B7	x 6
Seau 5 kg	Réf. 2706 S1	x 2
Fût 200 kg	Réf. 2706 U2	x 1

Usine & siège social
Parc Industriel de la Plaine de l'Ain
5 allée des Cèdres - 01150 Saint-Vulbas
Tél. +33 (0)4 74 40 20 20 - Fax +33 (0)4 74 40 20 21
www.orapi.com